POR

Manual do Usuário de da Vinci 1.0 AiO

CONTEDO

- Segurança e Conformidade / Importantes Informações de Segurança / Direitos Autorais 03
- Desempacotamento e Configuração 04
- Visão Geral do Produto / Lista de Verificação de Acessório 05
- Painel de Foto / Especificações 06
- Digitalização / Colocação de Objeto / Configuração sugeridas para digitalização/ Dicas para melhorar a qualidade de digitalização 07
- Software de Digitalização 08
- Calibração de Dispositivos de Digitalização 09
- Use o Visor e Painel de Controle 10
- Mapas das Funções 11
- Calibração da Plataforma de Impressão 14
- Detalhes de Suporte 19

Segurança e Conformidade

Antes de usar, operar o produto, alterar ou remover quaisquer peças, componentes ou materiais do produto, ou fazer a manutenção da impressora, certifique-se de ler atentamente este Manual do Usuário e as instruções de segurança descritas abaixo, e siga rigorosamente as instruções de tais informações de segurança.

Para as últimas informações sobre produtos da impressora da Vinci 1.0 e XYZprinting AiO 3D, por favor, visite o website XYZprinting (http://www.xyzprinting.com) ou entre em contato com seu representante de vendas.

Os seguintes avisos e notificações de atenção são a melhor tentativa de cobrir todos os cenários; infelizmente, não é possível fazê-lo. No caso de realizar os procedimentos de manutenção que não são descritos neste manual a responsabilidade de segurança recai sobre o cliente.

Informações importantes sobre segurança:

- Não deixe as crianças utilizarem o dispositivo sem a supervisão de um adulto. Peças móveis podem causar ferimentos graves.
- Risco de choque elétrico
- Não coloque a impressora em uma superfície desequilibrada ou instável. A impressora pode cair ou ser derrubada causando danos e/ou lesões.
- Não coloque nenhum objeto sobre a impressora. Líquidos e objetos que caem na impressora pode conduzir a danos à impressora ou riscos para a segurança.
- Não utilize produtos químicos inflamáveis ou lenços com álcool para limpar o dispositivo.
- Não desmonte ou substitua a tampa da impressora por nenhuma tampa da XYZprinter.
- Não toque nas superfícies aquecidas durante ou após a operação. As superfícies aquecidas podem provocar queimaduras graves.
- Insira e f[1]ixe o cabo de alimentação firmemente para a utilização adequada e para evitar possíveis perigos de eletricidade e incêndio.
- Não tente fazer a manutenção da impressora além das instruções especificadas no presente documento. No caso de problemas irrecuperáveis, contacte o centro de serviço XYZprinting ou o seu representante de vendas.
- Não coloque a impressora em ambientes úmidos ou empoeirados, como banheiros e áreas de tráfego intenso.
- Não toque no interior da impressora durante a impressão, que pode estar quente. Por favor, mantenha a porta da frente fechada durante a impressão para evitar lesões.
- Coloque e use a impressora em uma área bem ventilada. O processo de aquecimento do filamento irá produzir uma pequena quantidade de odor não-tóxico. Tendo uma área bem ventilada vai garantir um ambiente mais confortável.
- Esta impressora deve ser usada apenas com filamento especificado pela XYZprinting.
- Certifique-se de que o interruptor de alimentação elétrica esteja na posição desligado e retire o cabo de alimentação antes de transportar o dispositivo.
- Alguns componentes da impressora estão se movendo durante a operação. Não tente tocar ou mudar alguma coisa no interior antes de desligar a impressora.
- Use apenas o cabo de alimentação aterrado fornecido com a impressora para evitar um possível choque elétrico.

Direitos Autorais

Todas os outros nomes registrados são propriedade de seus respectivos donos.

Declaração de Conformidade da Comissão Federal de Comunicações (FCC)

Este equipamento foi testado e está de acordo com os limites para o dispositivo digital Classe B, de acordo com a Parte 15 das Regras FCC. Esses limites são desenvolvidos para oferecer proteção mínima contra interferências prejudiciais em uma instalação residencial. Este equipamento gera, usa e pode irradiar energia de freqüência de rádio e, se não for instalado e usado de acordo com as instruções, poderá causar interferência perigosa às comunicações de rádio.

No entanto, não existe garantia de que não ocorrerá interferência em uma instalação específica. Se este equipamento causar interferência danosa à recepção de rádio ou televisão, que pode ser determinada desligando e ligando o equipamento, o usuário é encorajado a tentar corrigir a interferência por uma ou mais das seguintes medidas:

- Reorientar ou reposicionar a antena receptora.
- Aumente a separação entre o equipamento e o receptor.
- Conecte o equipamento em uma tomada ou circuito diferente daquele onde o receptor está conectado.
- Consulte um revendedor autorizado ou representante de serviços para obter ajuda.

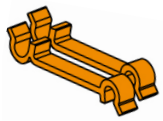
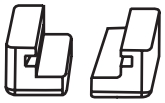
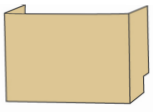
A XYZprinting não é responsável por nenhuma interferência de rádio ou televisão provocada pela utilização de cabos e conectores não recomendados ou por alterações ou modificações não autorizadas neste equipamento. Alterações ou modificações não autorizadas podem anular a autoridade do usuário em operar o equipamento.

Este dispositivo está de acordo com a Parte 15 das Regras FCC. A operação está sujeita às duas condições a seguir: (1) este aparelho pode não causar interferência perigosa, e (2) este dispositivo deve aceitar qualquer interferência recebida, incluindo interferência que possa causar operação não desejada.

Este Dispositivo está em Conformidade com as Regras de Radiação DHHS, 21CFR Capítulo 1, Subcapítulo J.

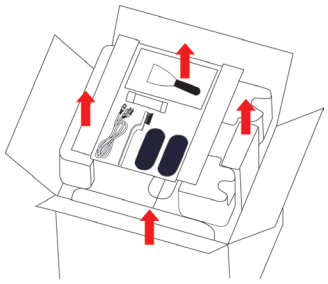
Lista de Verificação de Suporte da Embalagem

Observação: Por favor, retire todos os materiais de embalagem como descrito abaixo antes de prosseguir para a etapa 12.

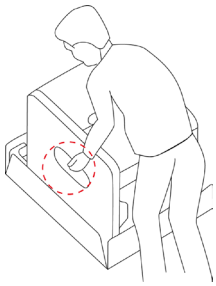
Lista de suporte de Embalagem	 x2	x11	x1	 Almofada x9	 x1	x1	x1
Está removido?							

Desempacotamento e Configuração

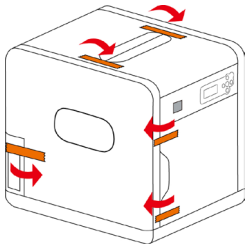
Observação: Todos os materiais de embalagem devem ser removidos antes de ligar a impressora.



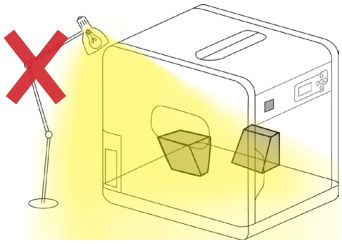
1 Abra a caixa e retire os acessórios e a proteção.



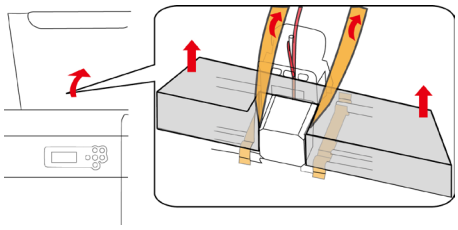
2 Tirar a impressora segurando as alças laterais.



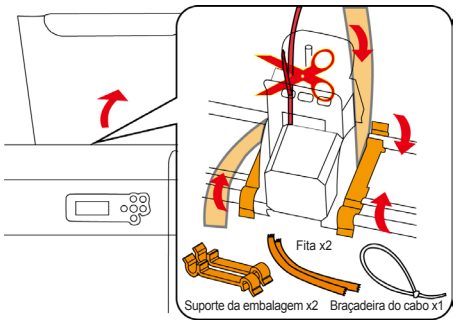
3 Retire o saco de plástico e fitas.



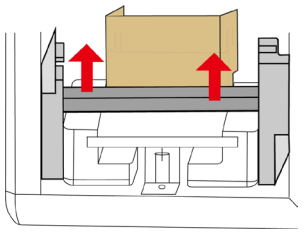
4 Colocação sugerida:
Em uma superfície nivelada e estável **E** em um lugar escuro, sem luz solar ou outro fornecimento de luz brilhando diretamente nos módulos do scanner.



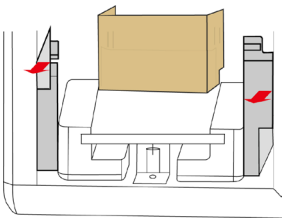
5 Abra a tampa superior e remova as almofadas pela extrusora.



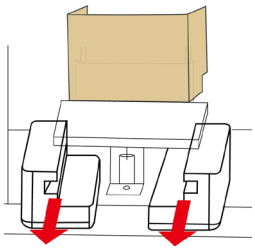
6 Remova os suportes de embalagem e fitas de dentro.



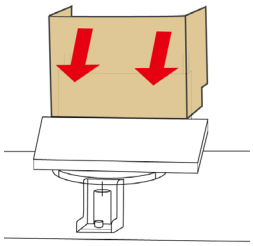
7 Remova a almofada em cima da plataforma de impressão.



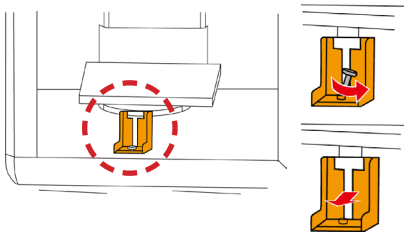
8 Retire as almofadas e as fitas dos módulos de digitalização.



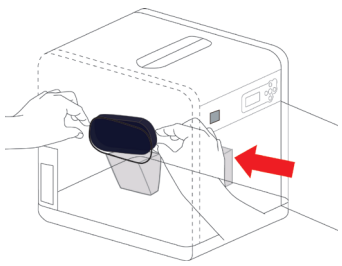
9 Remova as almofadas em cima da plataforma de impressão.



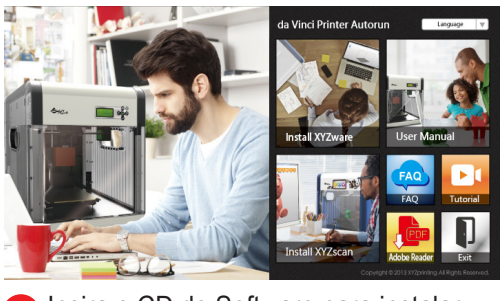
10 Remova o papelão.



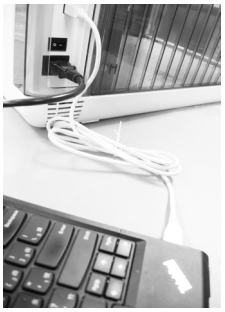
11 Remova o parafuso inferior e a peça de plástico sob a plataforma de impressão.



12 Instale as placas de cobertura lateral na impressora pelo interior.

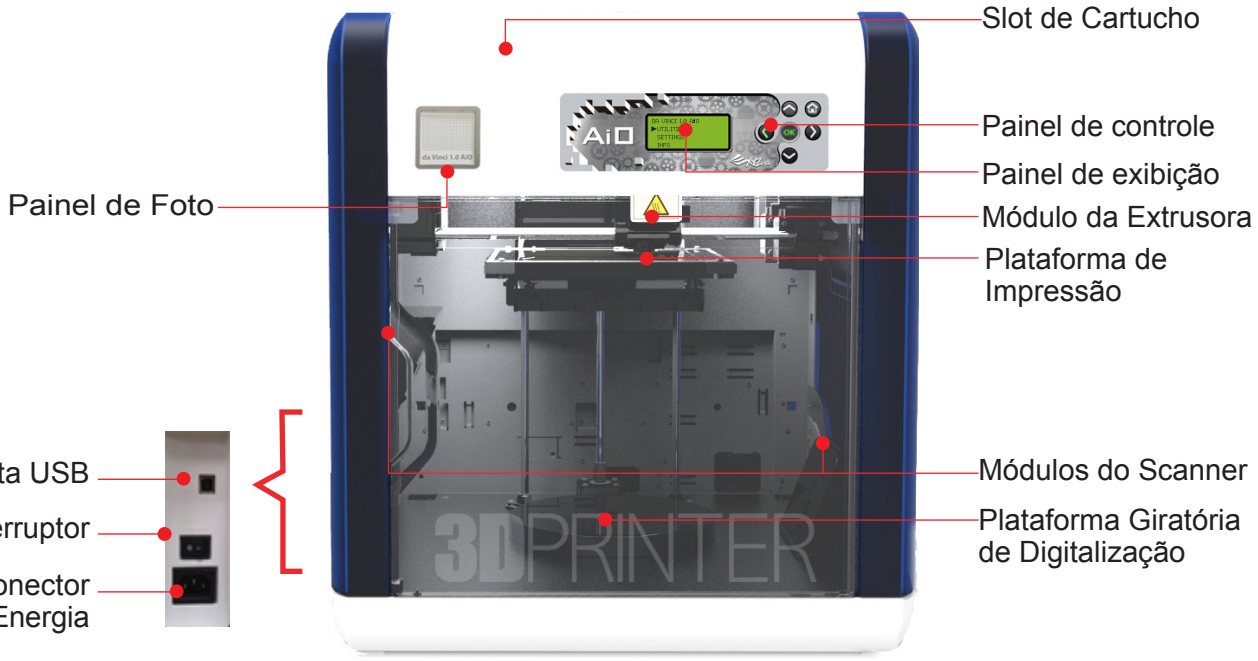


13 Insira o CD de Software para instalar o XYZscan (para digitalização) e XYZware (para impressão).

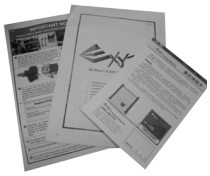


14 Use o cabo USB para conectar a impressora ao PC. Conecte o cabo de alimentação à impressora, em seguida, ligue o interruptor.

Visão Geral do Produto



Lista de Verificação de Acessório



· Guia Rápido do Usuário e Cartão de Garantia

· Cartucho de Filamento

· CD de Software

· Placa de Tampa Lateral x2

· Trava do Cartucho

· Bastão de Cola

· Cabo USB

· Cabo de Alimentação

Ferramentas de Manutenção

· Raspadeira

· Escova de Cobre

· Fio de limpeza x5

· Placa de Calibração
(Consultar P. 9 para instruções)

Medidas de Segurança para Utilização de Ferramentas de Manutenção

- As ferramentas de manutenção fornecidas só devem ser manuseadas por um adulto. Por favor, mantenha as ferramentas fora do alcance das crianças. Manuseio ou manutenção incorretos da impressora podem causar danos ao produto ou lesões pessoais.
- Certifique-se de fazer manutenção na impressora enquanto a plataforma de impressão estiver fria.

- A raspadeira é usada para remover o objeto da plataforma de impressão quando a impressão estiver concluída e a plataforma impressão estrá fria.

- Com o passar do tempo, os depósitos de carbono ou filamentos de acumulação de pó no bico podem diminuir o desempenho. Aconselha-se limpar o bico com o fio de limpeza, ativando o modo "CLEAN NOZZLE" (LIMPAR BICO) depois de cada 25 horas de impressão.

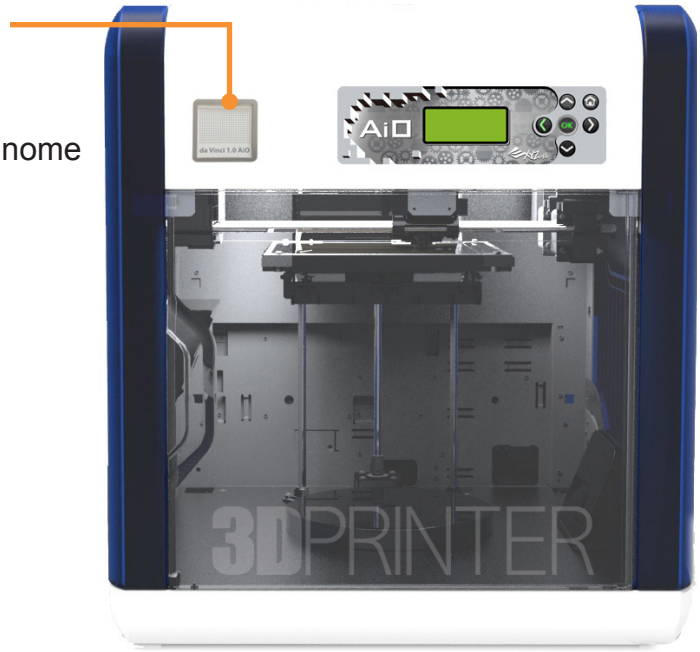
- Filamento fundido pode ser deixado na ponta ou na superfície da extrusora e dentro da engrenagem de transmissão e pode diminuir o desempenho da impressora, ou dar resultado da calibração "ERR" (Erro). A escova de cobre é utilizada para limpar e remover os pedaços de filamentos da extrusora nestes casos.

Instruções importantes de segurança

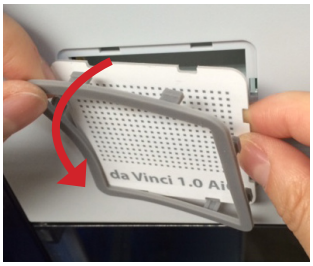
Não coloque a impressora em ambientes úmidos ou empoeirados, como banheiros e áreas de tráfego intenso. Não coloque a impressora em superficies desniveladas e/ou em posição inclinada. A impressora pode cair/ou rolar e pode causar ferimentos graves. Não toque no interior da impressora durante a impressão. Ela pode estar quente e incluir partes móveis. Por favor, mantenha a porta da frente fechada durante a impressão para evitar lesões.

Painel de Foto

Para personalizar a sua impressora, retire a armação de borracha, e substitua a placa de identificação de plástico com a sua criação:



1. Retira o quadro de borracha e a placa de nome



2. Vá para o fabricante de painel de foto:
http://apps.xyzprinting.com/photoboard

3. Instale sua criação.

* Antes de substituir a placa, desligue a impressora para evitar expor os seus olhos à iluminação de LED.
* Imprima com o filamento em amarelo, tangerina, vermelho, e natural para melhor efeito.

Veja o vídeo tutorial

Especificações

Impressora da Vinci 1.0 AiO 3D			
Tecnologia de impressão	Fabricação dos Filamentos Fundidos (FFF)	Peso	27,5 Quilos/60,62lbs
Volume (LxPxA)	20x20x19cm/7.8x7.8x7.5"	Resolução da Digitalização	0,25mm
Resolução de impressão	100/200/300/400 microns	Precisão de Ponto	0,25mm
Diâmetro do filamento	1,75mm	Densidade de Digitalização	2140 pontos/cm^2 (13900 pontos/pol^2)
Diâmetro de bico	0,4mm	Comprimento de Onda do Laser	650nm+5nm/-10nm
Entrada AC	100-240V, 50~60Hz	Potência Total do Laser (por laser)	< 3mW
Conectividade	Cabo USB	Número de Lasers	2
Visor	FSTN LCM (16 Caracteres x 4)	Potência do Laser para Classificação	Classe1, <390μm
Tecnologia de Digitalização	Triangulação de Laser de Fenda	Modo de Operação	CW (onda contínua)
Tamanho do Objeto Digitalizável (Diâmetro x A)	3x3cm - 15x15cm/ 1,18x1,18" - 5,9x5,9"	Diâmetro do Feixe	≦ 1mm
Carga da Plataforma Giratória	≦ 3 Quilos/6,6lbs		

Digitalização

Digitalização leva cerca de 5 minutos. Durante a digitalização, o objeto na plataforma giratória gira no sentido horário. Durante todo o processo, os módulos do laser de feixe linear projetam ao objecto enquanto a câmera no módulo filma uma imagem da sequência completa do objeto em rotação. Quando a digitalização estiver concluída, o XYZscan irá converter as imagens capturadas em uma malha triangular.

Colocação do Objeto

É recomendável que você coloque o objeto a ser digitalizado no centro da plataforma giratória. Por favor, note que os módulos de digitalização são incapazes de capturar a imagem do objeto que estiver obstruído ou sobreposto (como recipientes de topo aberto, ou objetos com estrutura oca). Para objetos com estruturas sobrepostas, você pode tentar ajustar o posicionamento para se certificar de que a maior parte do objeto está na linha de visão dos scanners.

Configuração sugeridas para digitalização

- Coloque a impressora em uma superfície nivelada e estável E em um lugar escuro, sem luz solar ou outro fornecimento de luz brilhando diretamente nos módulos do scanner para melhor desempenho de digitalização.
- Tamanho do objeto digitalizável (diâmetro x altura): 3x3cm a 15x15cm/1,18x1,18" a 5,9x5,9"
- Peso objeto digitalizável: ≦ 3quilos/6,6lbs
- Objetos com as seguintes características digitalizam melhor:
  - Objetos parados
  - Objetos não translúcidos
  - Objetos com superfície de tonalidade clara, especialmente objetos de superfície branca
  - Objetos do tipo cilíndrico, objetos com curvas redondas
- Objetos vivos em movimento não podem ser digitalizados
- Objetos com pontas muito finas, ponta afiada ou pontiagudas ou objetos cobertos de peles podem ser difíceis para digitalizar

Dicas para melhorar a qualidade de digitalização

Devido à limitação das leis da física, objetos com alguns recursos podem não digitalizar bem. Se a digitalização com a definição do modo de digitalização correto não ajudar, aqui estão algumas práticas que podem ajudar a melhorar a qualidade de digitalização.

Recursos	Sugestão
Objetos com alto contraste/ brilhantes/difusos/translúcidos/ escuros, especialmente superfície preta, verde escura e azul escura	Aplique uma camada de borracha (revestimento branco funciona melhor) na superfície. (O revestimento pode ser arrancado facilmente quando seco)
Objetos com buracos ou "retenções" profundas	Ajuste a posição de modo que a maior parte das sobreposições fiquem na linha de visão dos módulos de digitalização.

Resultado de digitalização de um objeto translúcido

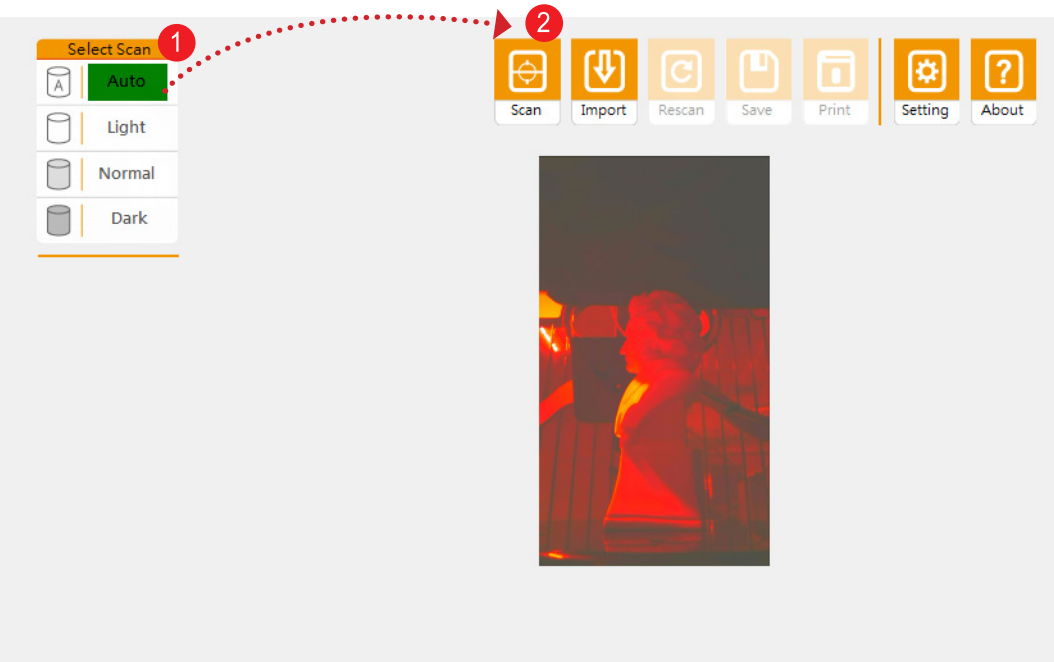
Aplique uma camada de borracha sobre o objeto translúcido

Resultado de digitalização do objeto revestido por pulverização de borracha

Software de Digitalização

Quando você tiver colocado o objeto sobre a plataforma giratória, ative a digitalização pelo XYZscan. Veja "Manual do XYZscan" para obter instruções completas.

Operação básica:



Selecione um modo de digitalização com base na tonalidade do objeto, e pressione “Scan” (Digitalizar) para começar. E então você pode realizar a edição básica no XYZscan ou salvar o modelo 3D em formato .stl para outras modificações em outros programas de modelagem 3D. Modo de digitalização padrão é "Auto". Para o resultado de digitalização não satisfatórios, por favor, tente digitalizar novamente com um modo de digitalização mais escuro.

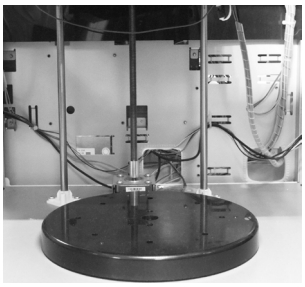
Calibração de Dispositivos de Digitalização

Modelo original

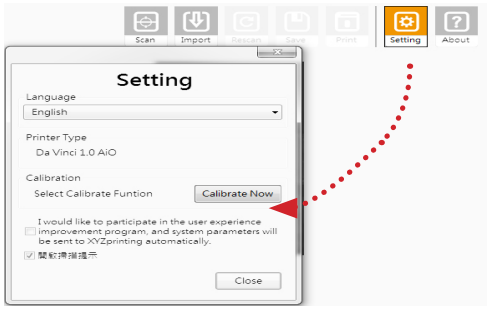
Resultado de digitalização antes da calibração

Resultado de digitalização após calibração

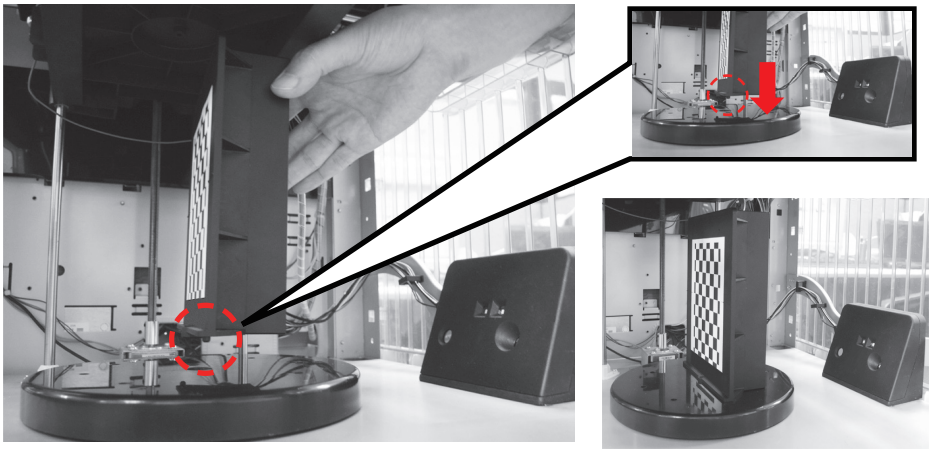
Quando você encontrar os resultados da digitalização imprecisos, por favor, siga os passos para a calibração de dispositivos de digitalização:



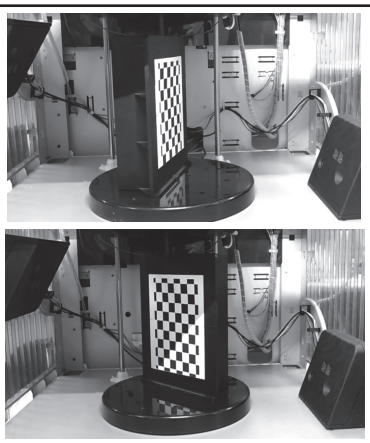
1 Remova o objeto da plataforma giratória



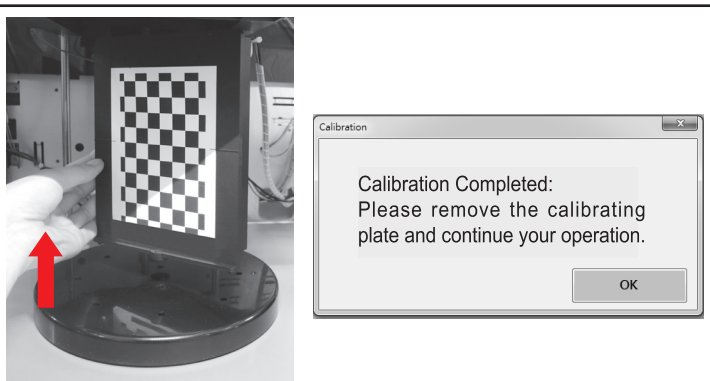
2 No XYZscan, selecione "Setting" (Configurações) > "Calibrate now" (Calibrar agora).



3 Aguarde até que o XYZscan mostre as instruções de colocação da placa de calibração, coloque a placa no centro da plataforma giratória (com padrão de tabuleiro de xadrez de frente para o scanner à esquerda e insira a aba na parte inferior da placa de calibragem no orifício do centro do disco), em seguida, clique em “Calibrate now” (Calibrar agora).



4 Espere até que o XYZscan e a impressora terminem a calibração (por aprox. 7 minutos)



5 Quando o XYZscan avisa que a calibração está concluída, retire a placa de calibração, e clique em "OK" para finalizar. Você pode começar a digitalizar.

Visor e Painel de Controle

Para controlar e manter a impressora, você precisará operar determinadas funções com botões no painel de controle. Aqui está o mapa dos botões:

Mover para cima

Menu anterior/
Subtrair (Modo Jog)/
Tentar novamente

Adicionar (Modo Jog)

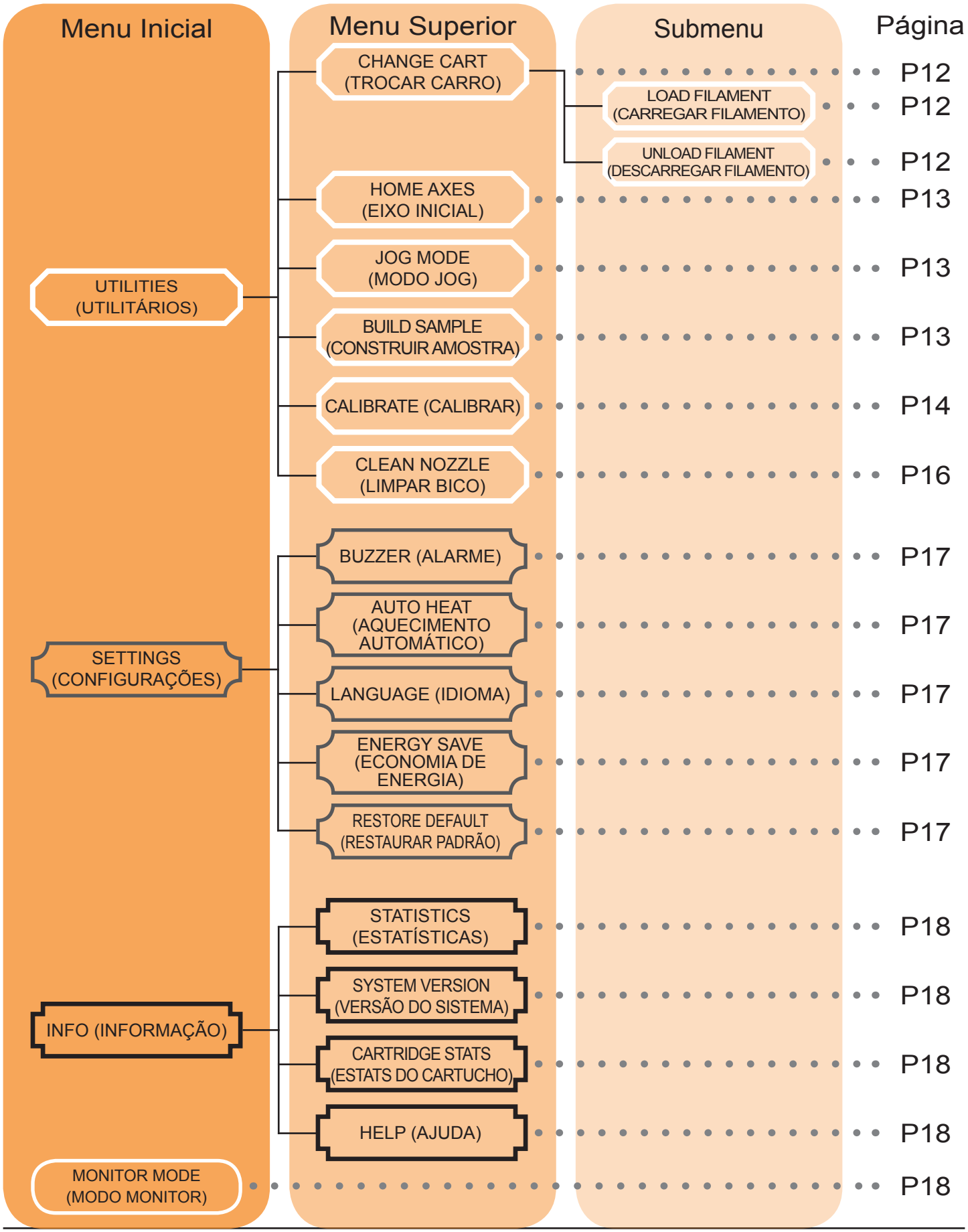
Mover para baixo

OK Confirme a seleção e configurações/Sair

Menu Inicial

Mapas das Funções

O mapa abaixo mostra as funções que você pode acessar com o painel de controle da impressora. Para uma descrição detalhada de cada função, consulte a página respectiva.

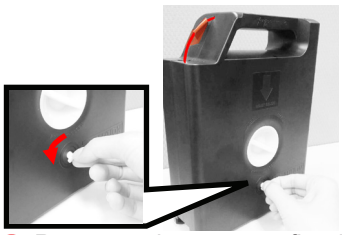


CHANGE CART (TROCAR CARRO)

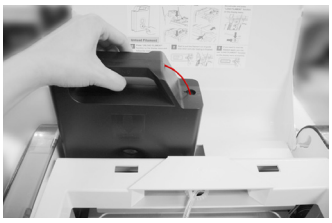
A função é usada quando você quer instalar, desinstalar, ou trocar o cartucho.

LOAD FILAMENT (CARREGAR FILAMENTO)

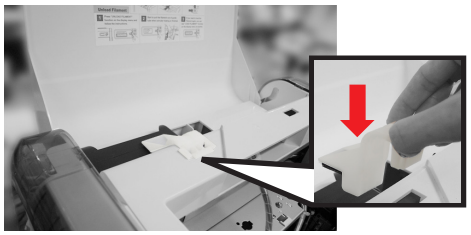
Primeiro instale o cartucho no slot de cartuchos...



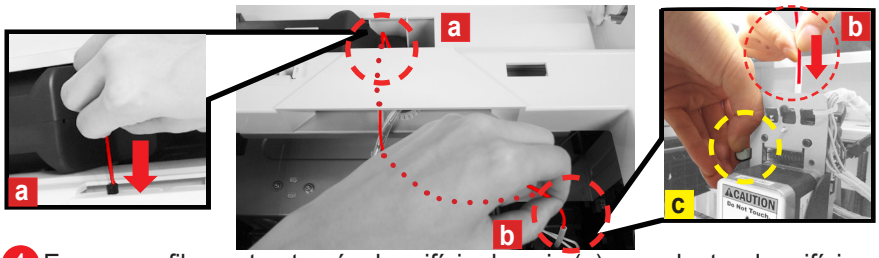
1 Remova o batente e a fita do filamento.



2 Instale o novo cartucho de filamento no slot vazio.

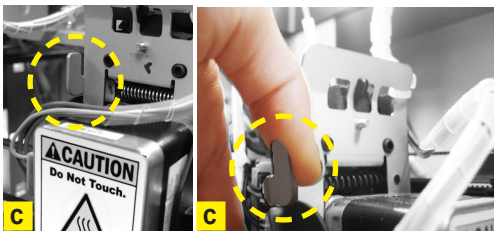


3 Coloque e empurre para encaixar a trava do cartucho dentro do slot.



4 Empurre o filamento através do orifício de guia (a) para dentro do orifício no topo da extrusora (b).

Observação: O filamento irá carregar melhor quando a ponta é cortada em um ângulo.



Sugestões: Segurar os braços de liberação durante a inserção vai torná-lo mais fácil de empurrar o filamento na extrusora.

Em seguida carregue filamento usando o painel de controle da impressora...

5 Selecione "LOAD FILAMENT" (CARREGAR FILAMENTO).

6 Aguarde até que a extrusora aqueça e carregue filamento.

7 Verifique se o bico produz filamentos e pressione "OK" para retornar ao menu principal.

UNLOAD FILAMENT (DESCARREGAR FILAMENTO)

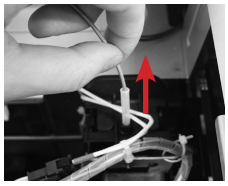
Observação: Sempre "UNLOAD FILAMENT" (DESCARREGAR FILAMENTO) como descrevemos abaixo antes de trocar o cartucho. Não corte o filamento.

Primeiro descarregue o filamento usando o painel de controle da impressora...

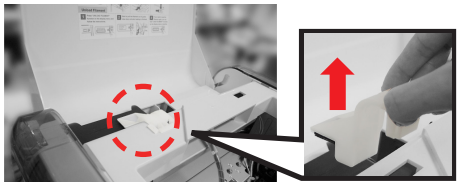
1 Selecione "UNLOAD FILAMENT" (DESCARREGAR FILAMENTO).

2 Aguarde até que a extrusora aqueça e descarregue filamento.

Remova o filamento da extrusora quando a tela mostra "PULLOUT FILAMENT" (RETIRAR FILAMENTO)



3 Puxe o filamento da extrusora suavemente.



4 Retire a trava do cartucho antes de tirar o cartucho.

HOME AXES (EIXO INICIAL)

“HOME AXES” (EIXO INICIAL) move a extrusora para o canto direito traseiro, e a plataforma de impressão para o topo.

Para eixos iniciais:

Selecione “YES” (SIM) para continuar.

JOG MODE (MODO JOG)

“JOG MODE” (MODO JOG) é utilizado para mover manualmente a extrusora e a plataforma de impressão.

Para mover a extrusora:

1. Selecione "X-AXIS" (EIXO X) (para mover para a direita e esquerda) ou "Y-AXIS" (EIXO Y) (para mover para trás e para a frente).

2.Selecione o incremento de percurso desejado com os botões e , e pressione (ou segure) o botão ou para a direção desejada para mover a extrusora. E pressione [OK] para sair.

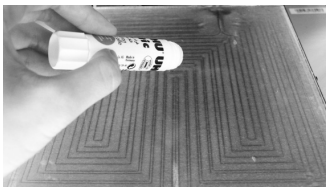
Para mover a plataforma de impressão, selecione "Z-AXIS" (EIXO Z) para prosseguir.

BUILD SAMPLE (CONSTRUIR AMOSTRA)

3 modelos de amostra são construídos da impressora. Você pode começar suas primeiras impressões em 3D com as amostras.

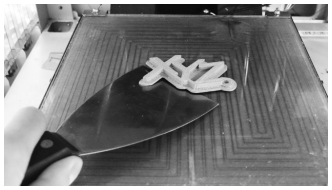
Para imprimir uma amostra:

1. Selecione uma amostra a ser impressa.

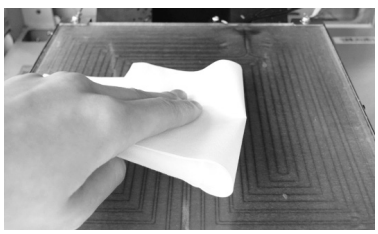


2. Aplique cola na plataforma de impressão antes de imprimir. A área colada depende do objeto a ser(em) impresso(s).

3. Selecione "YES" (SIM) para começar a imprimir.



4. Retire o objeto impresso quando a impressão terminar e a plataforma impressão tiver descido.



5. Cubra com um pano úmido a plataforma de impressão (enquanto fria) por 2 - 3 minutos. Limpe a cola umedecida da plataforma de impressão com o pano úmido com cuidado. (Use a raspadeira para raspar a cola quando necessário.)

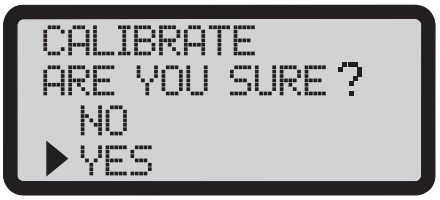
A plataforma de impressão nivelada é fundamental para impressões de qualidade consistente. A plataforma de impressão foi calibrada pela fábrica antes do envio. Recalibração só é necessária em caso de impressões de baixa qualidade.

CALIBRATE (CALIBRAR)

1.Verifique atualização de firmware

Em XYZware, selecione “About” (Sobre) > “Firmware Update” (Atualização de Firmware).

2.Ativar Calibração



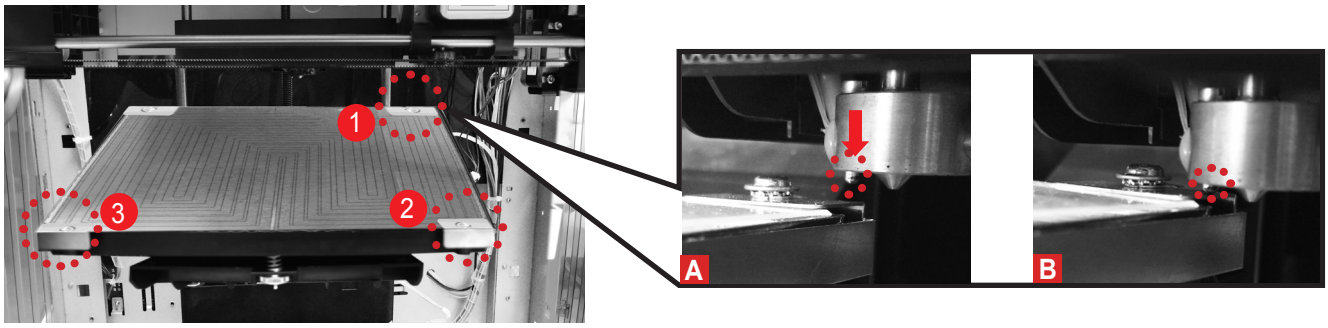
Selecione “YES” (SIM) para começar.

(Pressione os botões ^ e v para navegar no menu, se necessário)

3.Aguarde para detectar

O que "detectar" faz:

A impressora mede a distância entre o pino de detecção e os pontos de medição ①②③ nos cantos da plataforma de impressão para verificar se a plataforma está nivelada. Quando a altura dos três pontos não é mais do que ± 20 da outra, a plataforma de impressão está nivelada.



4.Verifique o resultado de detecção no visor

O que o resultado diz:

•[Resultado de detecção] pode apresentar o seguinte:
(1) “SUCCESS” (SUCESSO) (Nivelamento não é necessário)
(2) “FAIL” (FALHA) (É necessário nivelamento com base nos valores de altura)

•[Ponto *] pode apresentar o seguinte:
(1) um valor (O valor indica a altura do ponto ①②③; maior valor indica quanto maior é o ponto detectado.)
(2) "ERR" (Erro) (O pino de detecção não conseguiu contatar com o ponto de medição)

Resultados possíveis:

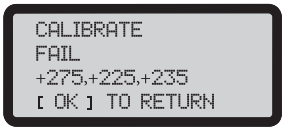
“SUCCESS” (SUCESSO) - pronto para impressão

Ignorar passo 5 e 6, e sair para imprimir.

"ERR" (Erro) - limpeza e nivelamento são necessários

Pressione "OK" e vá para a etapa 5 e 6 na página seguinte

“Fail” (Falha) - nivelamento é necessário

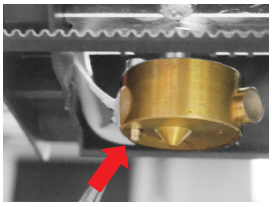


Pressione "OK" e pule para a etapa 6 na página seguinte

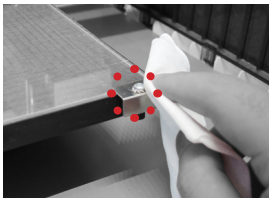
5.Limpar o pino de detecção

Selecione a função “CLEAN NOZZLE” (LIMPAR BICO), e escove o filamento fundido e poeira do pino de detecção enquanto a extrusora estiver aquecida.

Ative “CLEAN NOZZLE” (LIMPAR BICO):
Selecione “UTILITIES” (UTILITÁRIOS) > “CLEAN NOZZLE” (LIMPAR BICO) > “YES” (SIM).



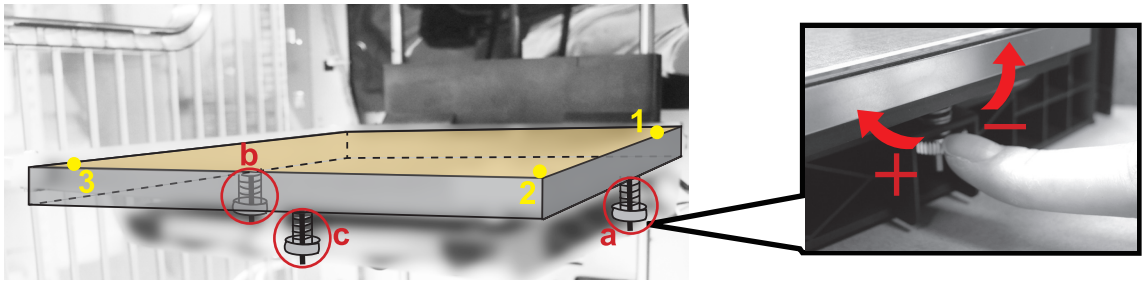
Limpe o pino de detecção com a escova de cobre



Limpe os 3 pontos de medição.

6.Nivele a plataforma de impressão

Gire os 3 parafusos que giram na localização "a", "b", "c" debaixo da plataforma de impressão para nivelar a plataforma.



Como ajustar :

- Gire no sentido horário para levantar, gire no sentido anti-horário para baixar.
- Ajustar o parafuso A e B pode compensar a diagonal. (ex., girar para esquerda o parafuso B levará à descida do ponto 2.)
- Cada volta completa leva a uma mudança de 50 no valor indicado.

Regras de ouro:

- Ajuste os valores para a faixa 230 - 260.
- 3 valores devem estar a não mais do que ± 20 um do outro.

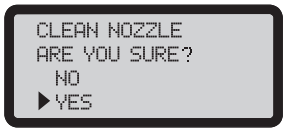
Quando você tiver terminado o ajuste, repita a calibração a partir do passo 2.

CLEAN NOZZLE (LIMPAR BICO)

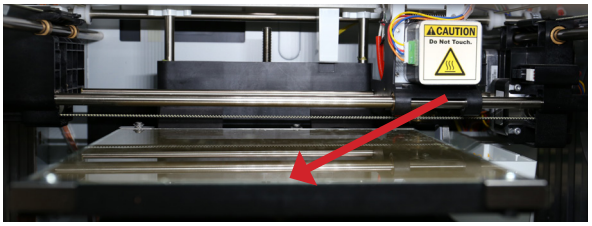
Com o passar do tempo, os depósitos de carbono ou filamentos de acumulação de pó no bico podem diminuir o desempenho. Aconselha-se a limpar o bico após cada 25 horas de impressão.

Além disso, quando você encontrar o resultado de calibração da plataforma de impressão mostrando "ERR" (Erro) ou qualquer resíduo em suas impressões, você pode tentar limpar o bico.

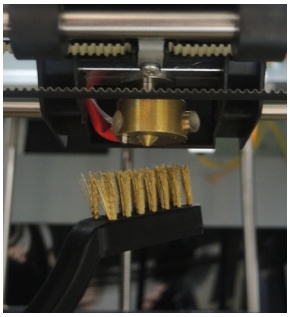
Para limpar o bico:



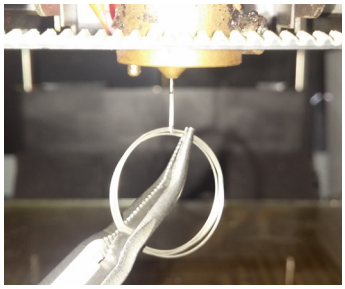
1. Selecione “YES” (SIM) para começar.



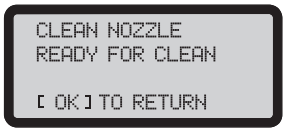
2. Aguarde até a extrusora aquecer e se mover para a frente, e a tela mostra “READY FOR CLEAN” (PRONTO PARA LIMPAR)



3. Limpe a superfície do bico usando a escova de cobre.



4. Segure o fio de limpeza com o alicate, e passe cuidadosamente o fio através da abertura do bico.



5. Selecionbe "OK" para retornar.

BUZZER (ALARME)

Quando o alarme está ligado, a impressora produz um sinal sonoro quando um botão é pressionado, o trabalho de impressão é concluído, ou problema é detectado.

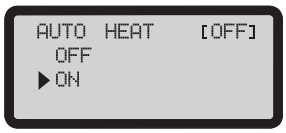
O alarme é ativado por padrão. Para desligar o alarme:

Selecione "OFF" e pressione "OK" para alterar a configuração.

AUTO HEAT (AQUECIMENTO AUTOMÁTICO)

Quando "AUTO HEAT" (AQUECIMENTO AUTOMÁTICO) estiver ligado, a impressora aquece a extrusora e a plataforma de impressão depois de ligada. Isso ajuda a reduzir o tempo ocioso que é necessário para aquecer a impressora antes de imprimir. No entanto, este modo faz com que a impressora espere em estado ligeiramente elevado de consumo de energia.

"AUTO HEAT" (AQUECIMENTO AUTOMÁTICO) está desativado por padrão. Para ativar a função:



Selecione "ON" e pressione "OK" para alterar a configuração.

LANGUAGE (IDIOMA)

Você pode trocar o idioma de exibição na impressora entre inglês e japonês.

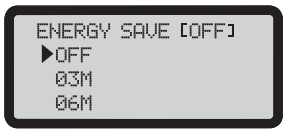
O idioma padrão é inglês. Para alternar para japonês

Selecione “ ニホンゴ ” e pressione "OK" para alterar a configuração.

ENERGY SAVE (ECONOMIA DE ENERGIA)

Luminárias de LED estão instaladas na câmara de impressão. Para economizar a energia consumida, a iluminação apaga-se depois em marcha lenta por 3 minutos (mostrado como 03M no visor) por padrão.

Para selecionar um intervalo de tempo mais longo:



Selecione "06M" (para auto desligar depois de 6 minutos) ou "OFF" (para nunca desligar o LED) e pressione "OK" para alterar a configuração.

RESTORE DEFAULT (RESTAURAR PADRÃO)

Todas as configurações podem ser redefinidas para padrão de fábrica com apenas alguns cliques.

Para redefinir todas as configurações de uma vez:

Basta selecionar "YES" (SIM) e pressionar "OK" para reiniciar.

STATISTICS (ESTATÍSTICAS)

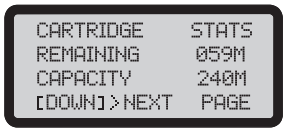
Em “STATISTICS” (ESTATÍSTICAS), você pode verificar o tempo de impressão acumulado e último momento da impressão.

SYSTEM VERSION (VERSÃO DO SISTEMA)

A versão de firmware é mostrada aqui. Para desempenho de impressão estável, é aconselhável manter o firmware atualizado. Para verificar se há atualizações de firmware, por favor, vá para XYZscan/XYZware.

CARTRIDGE STATS (ESTATS DO CARTUCHO)

“CARTRIDGE STATISTICS” (ESTATÍSTICAS DO CARTUCHO) fornece informações sobre nível do cartucho (veja RESTANTE), e a capacidade, cor e material do filamento. Pressione para ler a segunda página.

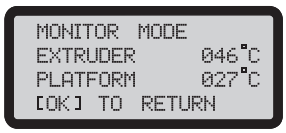


HELP (AJUDA)

O URL para o website XYZprinting pode ser encontrada aqui. Você pode ir para o website para as últimas informações, documentos de produtos, tutorial em vídeo e muito mais.

MONITOR MODE (MODO MONITOR)

O modo monitor mostra a temperara da extrusora e da plataforma de impressão (consulte "PLATAFORMA"). A extrusora e a plataforma serão aquecidas para impressão e calibração da plataforma de impressão e quando "AUTO HEAT" (AQUECUECIMENTO AUTOMÁTICO) está ligado. Veja abaixo a temperatura de trabalho para as peças em diferentes modos.



Item	Modo de Aquecimento Automático	Impressão/Modo de Calibração da Plataforma de Impressão
Extrusora	80°C	210°C
Plataforma (Plataforma de Impressão)	50°C	90°C

Detalhes de Suporte

A instrução de solução de problemas pode orientá-lo a resolver o problema. Se algum erro persistir, entre em contato com o centro de atendimento ao cliente para obter suporte.

Suporte Técnico
Website: http://support.xyzprinting.com
Email: EUA - supportus@xyzprinting.com
UE - supporteu@xyzprinting.com
Outras regiões - support@xyzprinting.com

Quando ocorre um erro, por favor, consulte o código de serviço mostrado na impressora e/ou no software, e verifique a sugestão abaixo para solucionar problemas.

Código de serviço	Sintoma	Ação	Código de serviço	Sintoma	Ação
0 0 0 3	Problema de aquecimento na plataforma de impressão	Reinicie a impressora.	**0 0 2 9**	Cartucho 1 vazio	Substitua o cartucho 1 antes de imprimir.
0 0 0 7	Erro de chip do cartucho 1	Reinstale o cartucho 1 ou troque por um novo cartucho.	**0 0 3 0**	Anormalidades de movimento do eixo X	Verifique as conexões de motor/ sensor. Verifique a posição do sensor.
0 0 0 8	Erro de chip do cartucho 1	Reinstale o cartucho 1 ou troque por um novo cartucho.	**0 0 3 1**	Anormalidades de movimento do eixo Y	Verifique as conexões de motor/ sensor. Verifique a posição do sensor.
0 0 1 0	Problema de aquecimento na plataforma de impressão	Verifique as conexões, reinicie a impressora.	**0 0 3 2**	Anormalidades de movimento do eixo Z	Verifique as conexões de motor/ sensor. Verifique a posição do sensor.
0 0 1 1	Problema de aquecimento da extrusora 1	Verifique as conexões, reinicie a impressora.	**0 0 3 3**	Anormalidades de movimento da plataforma giratória	Contate o centro de serviço diretamente.
0 0 1 3	Problema de aquecimento na plataforma de impressão	Verifique as conexões, reinicie a impressora.	**0 0 4 0**	Erro de armazenamento interno	Verifique se o cartão SD está inserido corretamente.
0 0 1 4	Problema de aquecimento da extrusora 1	Verifique as conexões, reinicie a impressora.	**0 0 5 0**	Erro de memória	Reinicie a impressora.
0 0 2 8	Cartucho 1 não instalado	Instale/reinstale o cartucho 1.	**0 0 6 0**	Cartucho 1 vazio	Reinicie a impressora.
5 0 0 1	Falha de calibração	Ajuste a placa de calibração; certifique-se que a placa está colocada corretamente (consulte "Calibração Dispositivo de Digitalização" para mais detalhes).	**5 0 2 2**	Erro de laser de digitalização esquerdo	Reinicie a impressora.
5 0 1 1	Erro da câmera direita	Reinicie a impressora.	**5 0 2 3**	Erro de plataforma giratória durante a calibração	Reinicie a impressora.
5 0 1 3	Erro da câmera esquerda	Reinicie a impressora.	**5 0 3 1**	Erro de armazenamento durante a calibração	Reinicie a impressora.
5 0 2 1	Erro de laser de digitalização direito	Reinicie a impressora.	**0 2 0 1**	Erro de conexão entre o PC e a impressora	Reconecte o PC à impressora ou conecte a quente o cabo entre a impressora e o PC.

Mensagem de Erro	Ação
A impressora está lidando com outra tarefa	Tente novamente depois que todas as tarefas foram concluídas. Além disso, verifique as informações exibidas no visor da impressora.
Impossível atualizar o firmware da impressora	Verifique conectividade da Internet/Atualização de firmware novamente mais tarde.
Filamento 1 obstruído	Descarregue e recarregue cartucho 1 e limpe o bico.
Problema de carregamento do filamento 1	Descarregue e recarregue o cartucho 1.
Problema de instalação do filamento 1	Reinstale o cartucho 1 ou troque por um novo cartucho.
Tampa superior aberta	Feche a tampa superior.
Nível baixo de filamento 1: 30m restantes	Substitua o cartucho 1 quando necessário.
Nível baixo de filamento 1: 5m restantes	Substitua o cartucho 1 imediatamente.

Nota:
Por favor guarde todo material original de embalagem e envie o seu produto com a embalagem original para a garantia.
Envio de material sem a embalagem original pode causar produto danificado durante o envio e pode causar taxas de serviço cobráveis.